

Certyfikat

Spełnienia wymagań dotyczących prowadzenia prac spawalniczych
zgodnie z normą:

PN-EN 15085-2+A1:2024-03

Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV NORD Polska Sp. z o.o., akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji (nr AC 103), zaświadcza spełnienie wymagań wyżej wymienionej normy dla przedsiębiorstwa

„Firma TARAPATA” Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec
Polska

Poziom klasyfikacji CL1
w odniesieniu do działania typu: P

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu

Certyfikat nr **TNP-15085-0068-2026**

Data wydania: **19.03.2026**
Data Ważności certyfikacji: **18.03.2029**
Auditor Wiodący: **Zbigniew Grzybacz**

Katowice, 19.03.2026

Certyfikujący
Marian Szubryt

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



TÜV® DT_PP_05_F6 Rew. 04/07.2024

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, nr AC 103

TÜVNORDGROUP

Załącznik

do certyfikatu nr TNP-15085-0068-2026

Producent: „Firma TARAPATA” Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
Miejsce produkcji: „Firma TARAPATA” Sp. z o.o., ul. COP-u 15, 39-300 Mielec
Data wydania: 19.03.2026

1. Zakres certyfikacji

Proces spawalniczy zgodny z PN-EN ISO 4063:2023-10	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2017	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t = 1.8÷5.0 [mm]	FW
135	2.2	t = 6.0÷24.0 [mm]	FW
135	2.2	t = 6.0÷24.0 [mm]	BW
135	1.2	t = 3.0÷20.0 [mm]	FW (zrobotyzowane)

2. **Obszar zastosowania** : produkcja nowych komponentów do pojazdów szynowych, np. wózki, podwozia, elementy wsporcze.

3. Koordynatorzy prac spawalniczych

	Imię i Nazwisko	Kwalifikacje
RWC	Waldemar Żmuda	Level A / EWE
DWC	Mateusz Kupiec	Level C / EWS
FWC		

RWC: Koordynator odpowiedzialny za prace spawalnicze

DWC: Pierwszy zastępca koordynatora odpowiedzialnego za prace spawalnicze

FWC: Dalszy zastępca

4. Uwagi: --

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, nr AC 103